

Hypodermic syringe needle

Publication number: DE2005519
Publication date: 1971-10-28
Inventor:
Applicant:
Classification:
- international: **A61M5/32; A61M5/32;**
- european: A61M5/32D
Application number: DE19702005519 19700206
Priority number(s): DE19702005519 19700206

[Report a data error here](#)

Abstract of DE2005519

Hypodermic syringe needle. The sharpened tip surface of the needle forms a real area of a perfect cone shaped shell which encompasses at least the tip of the needle tube with a perfect cone axis running parallel in the direction of the tube axis and at a distance from it.

Data supplied from the **esp@cenet** database - Worldwide

⑤1

Int. Cl.:

A 61 m, 5/32

BUNDESREPUBLIK DEUTSCHLAND

DEUTSCHES



PATENTAMT

⑤2

Deutsche Kl.:

30 k, 3/03

67 a, 31/10

⑩

Offenlegungsschrift 2005 519

⑪

Aktenzeichen: P 20 05 519.0

⑫

Anmelde tag: 6. Februar 1970

⑬

Offenlegungstag: 28. Oktober 1971

Ausstellungs priorität: —

⑯0

Unions priorität

⑯1

Datum: —

⑯2

Land: —

⑯3

Aktenzeichen: —

⑯4

Bezeichnung: Spritzenkanüle sowie Verfahren und Vorrichtung zu deren Herstellung

⑯5

Zusatz zu: —

⑯6

Ausscheidung aus: —

⑯7

Anmelder: Roescheisen & Co Süddeutsche Bindenfabrik, 7900 Ulm

Vertreter gem. § 16 PatG: —

⑯8

Als Erfinder benannt Heigl, Georg, 7900 Ulm

Benachrichtigung gemäß Art. 7 § 1 Abs. 2 Nr. 1 d. Ges. v. 4. 9. 1967 (BGBl. I S. 960): —

DT 2005 519

Patentanwälte
Dipl.-Ing. A. Grünecker
Dr.-Ing. H. Kinkeldey
Dr.-Ing. W. Stockmair
8 München 22, Maximilianstr. 43

6.2.70
2005519

PH 2854

24/Sch.

Patentanmeldung

Firma Roescheisen & Co.
Süddeutsche Bindenfabrik
79 Ulm/Donau, Schaffeltgasse 3

Spritzenkanüle sowie Verfahren und Vorrichtung zu deren Herstellung

Die Erfindung betrifft eine Spritzenkanüle, bestehend aus einem Kanülenrohr mit einer den gesamten Rohrquerschnitt schräg zur Rohrachse schneidenden Spitzenschlifffläche.

Die den gesamten Rohrquerschnitt derzeit von der Industrie gefertigter Spritzenkanülen schneidenden Spitzenschlifffläche liegen jeweils auf einer das Kanülenrohr schräg zur Rohrachse schneidenden Ebene. Diese Spitzenschlifffläche bildet daher eine elliptische Ringfläche, von deren Hauptscheiteln einer das spitzenseitige Kanülenende bildet.

BAD ORIGINAL

109844/1428

Die Anordnung der Spitzenschliffläche bedingt, daß sich der Rohrquerschnitt ausgehend von der Kanülen spitze sehr rasch vergrößert, wodurch der Einstich in die Haut- oder Muskelgewebe bzw. in Blutgefäßwandungen erschwert wird. In der Praxis wird daher die Spitzenschliffläche in Richtung zu dem sich bis an das spitzenseitige Ende der Kanüle erstreckenden Wandungsbereich des Kanülenrohrs während eines zweiten Arbeitsganges meistens konkav nachgeschliffen. Dadurch wird im eigentlichen Spitzenzbereich ein sehr kleiner und erst anschließend ein ständig steiler werdender Anstiegswinkel der Spitzenschliffläche erzielt. Trotz dieses Mehraufwands für den konkaven Nachschliff der Spitzenschliffläche bildet deren am spitzenseitigen Rohrende angeordnete Hauptscheitel keine eigentliche Spitz, sondern eine, wenn auch mit einem sehr kleinen Radius, gekrümmte Wandungskante. Dies kann bei Injektionen in Blutgefäß dazu führen, daß die Kanülen spitze von der Gefäßwandung abgleitet. Es ist daher in vielen Fällen erforderlich, die Kanülen spitze während zweier weiteren Arbeitsgängen mit zwei Hilfsschliffen zu versehen; die jeweils auf einer zu der den gesamten Rohrquerschnitt schräg schneidenden Spitzenschliffläche etwa rechtwinkligen und sich im Spitzenzbereich schneidenden Ebenen liegen. Dadurch wird jedoch die Kanülen spitze in Richtung zum spritzenbereitigen Rohrende in einen

- 3 -

stärkeren Wandungsbereich verlagert, so daß eine zur Rohrachse radiale Spitzenkante entsteht. Diese kann nicht nur den Einstich der Kanülen spitze erschweren bzw. für den Patienten schmerzvoller gestalten, sondern außerdem bei der Injektion in ein Blutgefäß die Gefahr bedingen, daß dessen der Einstichstelle etwa gegenüberliegende Innенwand durch das untere Kantenende aufgeritzt und durchstoßen wird. Es ist daher meistens erforderlich, die Kanülen spitze während eines fünften Arbeitsganges von unten her derart schräg nachzuschleifen, daß eine zumindest annähernd punktförmige Kanülen spitze entsteht, die etwas ^{äußeren} innerhalb der benachbarten/Mantellinie des Kanülenrohrs liegt.

Den obigen Ausführungen läßt sich entnehmen, daß eine leicht zu handhabende Spritzenkanüle mit gutem Stichvermögen derzeit einen erheblichen Fertigungsaufwand erfordert, der insbesondere dann unwirtschaftlich ist, wenn jede Spritzenkanüle nur einmal benutzt werden soll.

Der Erfindung liegt die Aufgabe zugrunde, eine leicht zu handhabende Spritzenkanüle mit optimalem Stichvermögen zu schaffen, die in großen Stückzahlen wirtschaftlicher als bisher herzustellen ist. Dies wird dadurch erreicht, daß die Spitzenschlifffläche einen reellen Bereich

- 4 -

eines zumindest den Spitzenabschnitt des Kanülenrohrs umhüllenden ideellen Kegelmantels mit einer etwa in Richtung der Rohrachse von dieser im Abstand verlaufenden ideellen Kegelachse bildet.

Aufgrund dieser Ausbildung der Spitzenschliffläche verläuft diese zwischen Kegelschnittlinien, die dann entstehen, wenn ein Kegelmantel von einem Rohr eines gegenüber dem Durchmesser der Kegelbasis kleineren Außendurchmessers mit etwa in Richtung der Kegelachse von dieser im Abstand verlaufenden Rohrachse durchdrungen wird. Diese Kegelschnittlinien weisen bei vorderlicher, etwa rechtwinklig zur Kegelachse erfolgender Betrachtung jeweils die Form eines Tropfens auf, dessen der Kegelspitze zugewandtes Ende immer spitzer wird, je näher die am letzten endende/mantellinie mit diesem Ende an die Kegel- spitze herangeführt wird. Bei der erfindungsgemäßen Spritzenkanüle sind daher mannigfaltige und dem jeweili- gen Verwendungszweck entsprechende Spitzenschlifflächen, gegebenenfalls mit einer tatsächlichen Spitze, herstell- bar, indem lediglich der abständliche Verlauf der Rohr- achse von der Kegelachse entsprechend, vorzugsweise achs- parallel, gewählt wird. Seitlich an die Kanülen spitze herangeführte Hilfsschlifflächen sind daher nicht mehr erforderlich, sodaß bereits dadurch eine gegenüber bis-

lang wesentlich wirtschaftlichere Fertigung der Spritzenkanüle gewährleistet ist. Außerdem weisen die bereits vorher beschriebenen Kegelschnittlinien in Tropfenform zumindest im Bereich des breiten Tropfenendes in der Seitenprojektion einen zur Kegelachse konkaven Verlauf auf, so daß sich auch der bislang in den meisten Fällen erforderliche, konkave Nachschliff der Spitzenschliffläche erübrigt.

Wird, wie bei einer bevorzugten Ausführungsform der Spritzenkanüle vorgesehen, die Achse des ideellen Kegelmantels längs einer Mantellinie der inneren Rohrwandung des Kanülenrohrs / vorzugsweise im Bereich dessen Wanddicke angeordnet, so bildet das spitz zulaufende Tropfenende der inneren Kegelschnittlinie eine tatsächliche Spitze, zu der, von oben gesehen, ein Bereich der Spitzenschliffläche in später noch näher beschriebener Weise von unten her schräg ansteigt. Während des einzigen Arbeitsvorgangs zum Fertigen dieser den Rohrquerschnitt zur Gänze schneidenden Spitzenschliffläche entsteht daher ohne das Erfordernis weiterer Nach- bzw. Hilfsschliffe am Kanülenrohr nicht nur eine tatsächliche Spitze, sondern außerdem in der Seitenprojektion/zumindest ^{ein} Bereichsweise konkaver Spitzenabschnitt und, falls gewünscht, auch eine von unten her zur Spitze schräg ansteigende Spitzenfläche, wodurch die erfundungsgemäße Spritzenkanüle ein leichtes Handhaben sowie ein optimales

2005519

- 6 -

Stichvermögen gewährleistet und wesentlich wirtschaftlicher als bislang in großen Stückzahlen herstellbar ist.

Die Erfindung schließt auch ein zur Herstellung der vorher beschriebenen Spritzenkanüle geeignetes Verfahren ein, demzufolge wie bislang das Kanülenrohr und ein in Umlauf versetzbbarer Schleifkörper bzw. ein in Umlauf versetzbares Schleifband einander derart genähert werden, daß eine am letzteren dem Kanülenrohr zugewandte Schleiffläche schräg zur Rohrachse bis zur Fertigstellung der den gesamten Rohrquerschnitt schneidenden Spitzenschlifffläche an der Rohrwandung angreift. Um die Spitzenschlifffläche hierbei als reellen Bereich eines zumindest den Spitzenschnitt des Kanülenrohrs umhüllenden ideellen Kegelmantels mit einer etwa in Richtung der Rohrachse von dieser im Abstand verlaufenden ideellen Kegelachse auszubilden, ist vorgesehen, daß das Kanülenrohr und die Schleiffläche zumindest während deren Angriffs an der Rohrwandung relativ zueinander um die ideelle Kegelachse bewegt werden.

Lediglich die Relativverdrehung zwischen dem Kanülenrohr und der Schleiffläche während deren Angriffs an der Rohrwandung bewirkt, daß die Spritzenkanüle bei der vorher beschriebenen, bevorzugten Anordnung der ideellen

109844/1428

BAD ORIGINAL

Rohrachse im Bereich der Wandungsdicke des Kanülenrohrs eine Spitzenschliffläche mit einer tatsächlichen Spitze, einer zumindest bereichsweisen konkaven Wölbung in Richtung zur Rohrachse und einer von unten her zur Spitze ansteigenden Schrägläche erhält.

Die Erfindung betrifft auch eine zum Durchführen des oben beschriebenen Verfahrens geeignete Vorrichtung, die, wie bekannte Vorrichtungen der gleichen Art, aus einer Einspannvorrichtung für das Kanülenrohr und einem Lagersowie Antriebssystem für den Schleifkörper bzw. das Schleifband besteht, wobei die Einspannvorrichtung des Kanülenrohrs und wenigstens das Lagersystem des Schleifkörpers bzw. Schleifbands zumindest in einer zu dessen Schleiffläche winkeligen Richtung relativ zueinander verschiebbar gelagert sind. Die um die ideale Kegelachse relative Verdrehung zwischen dem Kanülenrohr und der Schleiffläche wird dadurch erreicht, daß zumindest die Einspannvorrichtung an wenigstens einem koaxial zur ideellen Kegelachse verdrehbaren Tragelement bezüglich dessen Drehachse exzentrisch, vorzugsweise außerdem bezüglich der Exzentrizität verstellbar, gelagert ist.

Aufgrund dieser einfachen Konstruktionsmaßnahmen können entweder das Kanülenrohr und die Schleiffläche des Schleifkörpers bzw. Schleifbands relativ zueinander um

- 8 -

die ideelle Kegelachse oder lediglich das Kanülenrohr bei ortsfest gelagerter Schleiffläche bzw. in kinematischer Umkehrung bei gegen Verdrehen gesicherter Einspannvorrichtung sowie um die ideelle Kegelachse umlaufender Schleiffläche verdreht werden.

Falls die Spitzschlifffläche bei feststehender Einspannvorrichtung für das Kanülenrohr sowie um die ideelle Kegelachse umlaufender Schleiffläche hergestellt werden soll, kann eine besonders einfache Ausführungsform der Vorrichtung Anwendung finden, bei der die Schleiffläche des Schleifkörpers eine sowohl zu dessen Umlaufachse als auch zur ideellen Kegelachse coaxiale Negativform zumindest des den Spitzenteil des Kanülenrohrs einhüllenden ideellen Kegelmantels bildet, wobei die Einspannvorrichtung bezüglich der ideellen Kegelachse exzentrisch, vorzugsweise bezüglich der Exzentrizität verstellbar, drehfest angeordnet ist.

Eine vorteilhafte Ausgestaltung der Vorrichtung mit einer verdrehbar gelagerten Einspannvorrichtung ist darin zu sehen, daß die letztere beiderseits des Schleifkörpers das Einspannen eines wenigstens die doppelte Länge der Spritzenkanüle aufweisenden Kanülenrohrs gestattende

- 9 -

Spannoloxante aufweist, und daß am Schleifkörper zwei jeweils zumindest bezüglich des Spitzwinkels des idealen Kegelmaßes diesen entsprechenden Kegelstumpf- bzw. Kegelkörper gemeinsamer Basis mit ihren Mantelflächen je eine Schlaiffläche bilden sowie etwa achsparallel zur Rohrachse in Umdrübung versetzbare sind. Mittels einer dorftig ausgebildeten Vorrichtung ist es möglich, etwa in mittleren Längenbereich eines zumindest die doppelte Länge der Spritzenkantile aufweisenden Kanülenrohrs gleichzeitig zwei mit den Spitzen aneinander anschließenden Spritzenzuschlüssen zu fertigen, so daß in unterschiedlicher Weise während eines einzigen Arbeitsgangs zwei Spritzenkantile bearbeitet werden können.

Ausführungsbeispiele der Errfindung sind in der Zeichnung dargestellt. In dieser zeigen:

Fig. 1 eine in stark vergrößerten Maßstab schematisch dargestellte Seitenansicht eines Teiles einer Spritzenkantile im Bereich einer Kanülen spitze;

Fig. 2 eine schematisch dargestellte Draufsicht auf die Spritzenkantile gemäß Fig. 1;

Fig. 3 und 4 jeweils in stark vergrößerten Maßstab schematisch dargestellte Seitenansichten unterschiedlicher Ausführungsformen von Spritzenkantilen und

- 10 -

Fig. 5 bis 7 jeweils schematisch dargestellte Ansichten unterschiedlicher Ausführungsformen und Vorrichtungen zum Herstellen der Spritzenkanülen gemäß Fig. 1 bis 4.

Eine Spritzenkanüle gemäß der Zeichnung besteht aus einem Kanülenrohr 1 mit einer Wanddicke WD und einer den gesamten Rohrquerschnitt schräg zur Rohrachse RA schneidenden Spitzenschliffläche 1a, die in den Figuren schraffiert eingezeichnet ist.

Die Spitzenschliffläche 1a bildet einen reellen Bereich eines ideellen Kegelmantels KM (punktiert eingezzeichnet), der zumindest den Spitzensabschnitt des Kanülenrohrs 1 mit dessen Spitze benachbarter Kegelspitze einhüllt und eine etwa in Richtung der Rohrachse RA von dieser im Abstand verlaufende, ideelle Kegelachse KA aufweist.

Aufgrund dieser Ausbildung der Spitzenschliffläche 1a ist diese durch zwei Kegelschnittlinien 1aa, 1ab begrenzt, die in der Draufsicht gemäß der Figur 2 jeweils die Form eines Tropfens aufweisen.

Bei der Ausführungsform der Spritzenkanüle gemäß Fig. 1 und 2 ist die ideelle Kegelachse KA längs einer Mantel-

linie der inneren Wandung des Kanülenrohrs RA und demzufolge parallel zur Rohrachse RA zwischen dieser und dem Außenmantel des Kanülenrohrs 1 angeordnet.

Aufgrund dieser Anordnung der ideellen Kegelachse KA bildet die innere Kegelschnittlinie 1aa am spitzenseitigen Ende des Kanülenrohrs 1 eine tatsächliche Spitze 1ac und weist in der Seitenansicht gemäß Fig. 1 eine in ihrer Längerrichtung zu dem an die Spitze 1ac verlaufenden Wandungsbereich des Kanülenrohrs 1 konkave Krümmung 1ad auf. Die äußere Kegelschnittlinie 1ab umschließt die Außenseite des bis zur Spitze 1ac verlaufenden Wandungsbereichs des Kanülenrohrs 1 sowohl im Abstand von der Spitze 1ac als auch im Abstand von der ideellen Kegelachse KA, so daß eine von der Außenwand des Kanülenrohrs 1 von unten her zur Spitze 1ac schräg ansteigende Fläche 1ae entsteht.

Bei der Ausführungsform der Spritzenkanüle gemäß Fig. 3 ist die ideelle Kegelachse KA des ideellen Kegelmantels KM parallel zur Achse RA des Kanülenrohrs 1 außerhalb dessen Außenwandung angeordnet. Dadurch entsteht eine Spitzenschlifffläche 1a', die eine leicht abgerundete, jedoch sehr scharfkantige, Spitze 1ac' und in Längerrichtung eine von der Spitze 1ac' nach und durch einen weiter

- 12 -

wendend ansteigende Konkavkrümmung '1a^d' bildet. Bei dieser Ausführungsform der Spritzenkanüle bildet die Spitzenschlifffläche 1a' keine zur Spitze 1ac' von unten her ansteigende Fläche.

Beim Ausführungsbeispiel einer Spritzenkanüle gemäß Fig. 4 ist die ideelle Kegelachse KA des ideellen Kegelmantels KM im Bereich der Wandungsdicke WD des Kanülenrohrs 1 parallel zu dersen Rohrachse RA angeordnet. Dadurch entsteht eine der Spitzenschlifffläche 1a gemäß Fig. 1 ähnliche Spitzenschlifffläche 1a" mit einer sie innenseitig begrenzenden Kegelschnittlinie 1aa", die gleichfalls eine tatsächliche Spitze 1ac" bildet. Die Spitzenschlifffläche 1a" ist außenseitig durch eine Kegelschnittlinie 1ab" begrenzt, die jedoch die Außenseite des bis zur Spitze 1ac" verlaufenden Wandungsbereichs des Kanülenrohrs 1 in einem verhältnismäßig kleinen Abstand von der Spitze 1ac" und der ideellen Kegelachse KA unterseitig umschließt. Dadurch entsteht eine zur Spitze 1ac" von unten her kurz ansteigende Fläche 1ac".

Eine zum Herstellen der Kanülenrohre gemäß Fig. 1 bis 4 geeignete Vorrichtung ist in der Fig. 5 dargestellt. Diese Vorrichtung besteht aus einer zum Einspannen des

BAD ORIGINAL

109844/1475

Kanülenrohrs 1 geeigneten Vorrichtung, beispielsweise einem Zangenfutter 2, sowie einem Lager- und Antriebssystem, beispielsweise einem Elektromotor 3, für einen dadurch in Umlauf versetzbaren Schleifkörper 4, der beim Ausführungsbeispiel scheibenförmig ausgebildet ist und eine dem Kanülenrohr 1 zugewandte Schleiffläche 4a aufweist. Die Einspannvorrichtung 2 und das Lager- sowie Antriebssystem 3 des Schleifkörpers 4 sind relativ zueinander wenigstens in einer zu dessen Schleiffläche 4a winkeligen Richtung verschiebbar, beispielsweise auf einem nicht eingezeichneten Drehbankbett, gelagert.

Die Einspannvorrichtung 2 ist an einem Trägerelement 5 angeordnet, das um eine mit der ideellen Kegelachse KA des ideellen Kegelmantels KM koaxiale Drehachse DA drehbar ist. Beim Ausführungsbeispiel gemäß Fig. 5 ist das Trägerelement 5 der Einspannvorrichtung 2 in ein koaxial mit der ideellen Kegelachse KA des ideellen Kegelmantels KM koaxiales Dreibackenfutter 6 eingespannt, das in einem längs des bereits vorher erwähnten Drehbankbetts verschiebbaren, nicht eingezeichneten Spindelstock gelagert ist.

Die Einspannvorrichtung 2 ist am Trägerelement 5 exzentrisch zu dessen Drehachse DA angeordnet und bezüglich

seiner Exzentrizität längs Führungsbahnen 5a des Trägerelements 5 durch Justierschrauben 5b verstellbar. Wird das Kanülenrohr 1 durch die Einspannvorrichtung 2 während der Annäherungsbewegung an die Schleiffläche 4a des umlaufenden Schleifkörpers 4, beispielsweise in Richtung des Pfeiles 7, durch einen nicht eingezeichneten Antrieb des Dreibackenfutters 6 in Umdrehung versetzt und weist hierbei die in der Fig. 1 dargestellte Exzentrizität E zur ideellen Kegelachse KA des ideellen Kegelmantels KM auf, so entsteht, vorausgesetzt, daß das Kanülenrohr 1 mit einer zur Umlaufgeschwindigkeit des Schleifkörpers 4 gegensinnigen oder zumindest unterschiedlichen Umfangsgeschwindigkeit im jeweiligen Angriffsbereich der Schleiffläche 4a um die ideelle Kegelachse KA verdreht wird, die in den Fig. 1 und 2 dargestellte Spitzenschlifffläche 1a.

Der gleiche Effekt könnte auch dadurch erzielt werden, daß die gegenüber der ideellen Kegelachse KA des ideellen Kegelmantels KM die Exzentrizität E aufweisende Einspannvorrichtung des Kanülenrohrs 1 gegen Verdrehung gesichert wird, während zumindest das Lagersystem des umlaufenden Schleifkörpers 4 an einem um die ideelle Kegelachse KA verdrehbaren Stützelement angeordnet und um die ideelle Kegelachse KA verdreht wird. Anstelle des Schleifkörpers

4 könnte auch ein Schleifband mit einer dem Kanülenrohr 1 zugewandten Schleiffläche verwendet werden.

In der Fig. 6 ist eine Schleifvorrichtung dargestellt, die sich von der gemäß Fig. 5 nur dadurch unterscheidet, daß sie einen walzenförmigen Schleifkörper 4' aufweist, der beispielsweise in Richtung des Pfeils 8 durch einen Elektromotor 3' coaxial zur ideellen Kegelachse KA des ideellen Kegelmantels KM in Umlauf versetzbare ist. Der Schleifkörper 4' weist eine Schleiffläche 4a' auf, die eine sowohl zur Umlaufachse des Schleifkörpers 4' als auch zur ideellen Kegelachse KA coaxiale Negativform zumindest des den Spitzenteil des Kanülenrohrs 1 umhüllenden Bereichs des ideellen Kegelmantels KM bildet.

Falls die Einspannvorrichtung 2 mit dem Kanülenrohr 1 der in Fig. 1 dargestellten Exzentrizität zur ideellen Kegelachse KA gegen Verdrehen gesichert und der umlaufenden Schleiffläche 4a' genähert wird, so entsteht während deren Angriffs an der Wandung des Kanülenrohrs 1 die in Fig. 1 dargestellte Spitzenschlifffläche 1a. Auch hierbei könnte der gleiche Effekt dadurch erzielt werden, daß der Schleifkörper 4' gegen Verdrehen gesichert wird, während das Dreibackenfutter 6 mit dem Trägerelement 5 der Einspannvorrichtung 2 und deren Exzentrizität E zur ideellen Kegelachse KA um diese in Umlauf versetzt wird.

Die Fig. 7 zeigt eine Schleifvorrichtung, mittels der gleichzeitig zwei Spritzenkanülen hergestellt werden können. Diese Schleifvorrichtung ist mit einem Schleifkörper 4" ausgestattet, der beim Ausführungsbeispiel eine beiderseitige Lagerung 9,9 aufweist und durch einen Riemenantrieb 10 in Umlauf versetzbare ist. Diese Schleifvorrichtung ist mit einer um eine Drehachse DA", beispielsweise in Richtung des Pfeils 11 durch einen nicht eingezeichneten Antrieb, in Umdrehung versetzbaren Einspannvorrichtung 2" ausgestattet, die beiderseits des Schleifkörpers 4" zwei das Einspannen eines zumindest die doppelte Länge der Spritzenkanüle aufweisenden Kallonenrohrs 1" gestattende koaxiale Spannelemente, beispielsweise gleichfalls Futterzangen 2, aufweist. Diese sind mit einstellbarer Exzentrizität zu ihrer Drehachse DA" angeordnet, die abstandsparallel zur Umlaufachse des Schleifkörpers 4" verläuft. Am letzteren bilden zwei jeweils zumindest bezüglich des Spitzenwinkels des idealen Kegelmantels KM diesem entsprechende Kegelstumpf- bzw. Kegelstumpfkörper gemeinsamer Basis mit ihren Mantelflächen je eine Schleiffläche 4a".

Falls die Einspannvorrichtung 2" mit einer Exzentrizität E gemäß Fig. 1 bezüglich ihrer Drehachse DA" eingesetzt ist, entstehen beim Angriff der Schleifflächen 4a", 4a"

2005519

- 17 -

des Schleifkörpers 4" gleichzeitig zwei Spitzenschlifflächen 1a und demzufolge gleichzeitig zwei Spritzenkanülen.

109844/1428

Patentansprüche

1. Spritzenkanüle, bestehend aus einem Kanülenrohr mit einer den gesamten Rohrquerschnitt schräg zur Rohrachse schneidenden Spitzenschlifffläche, dadurch gekennzeichnet, daß die Spitzenschlifffläche (1a bzw. 1a' bzw. 1a'') einen reellen Bereich eines zumindest den Spitzenabschnitt des Kanülenrohrs (1 bzw. 1'') umhüllenden ideellen Kegelmantels (KM) mit einer etwa in Richtung der Rohrachse (RA) von dieser im Abstand verlaufenden ideellen Kegelachse (KA) bildet.
2. Spritzenkanüle nach Anspruch 1, dadurch gekennzeichnet, daß die ideelle Achse (KA) des ideellen Kegelmantels (KM) parallel zur Rohrachse (RA) verläuft.
3. Spritzenkanüle nach Anspruch 1, dadurch gekennzeichnet, daß die ideelle Achse (KA) dem ideellen Kegelmantels (KM) zwischen der Rohrachse (RA) und dem Außenmantel des Kanülenrohrs (1 bzw. 1'') verläuft.

BAD ORIGINAL

4. Spritzenkanüle nach Anspruch 1, dadurch ~~gekennzeichnet~~, daß die ideelle Achse (KA) des ideellen Kegelmantels (KM) im Bereich der Wandungsdicke (WD) des Kanülenrohrs (1 bzw. 1") verläuft.

5. Verfahren zum Herstellen einer Spritzenkanüle nach den Ansprüchen 1 bis 3, demzufolge das Kanülenrohr und ein in Umlauf versetzbarer Schleifkörper bzw. ein in Umlauf versetzbares Schleifband einander derart genähert werden, daß eine am letzteren dem Kanülenrohr zugewandte Schleiffläche schräg zur Rohrachse bis zur Fertigstellung an der den gesamten Rohrquerschnitt schneidenden Spitzschlifffläche an der Rohrwandung angreift, dadurch ~~gekennzeichnet~~, daß das Kanülenrohr und die Schleiffläche zumindest während deren Angriffs an der Rohrwandung relativ zueinander um die ideelle Kegelachse bewegt werden.

6. Verfahren nach Anspruch 5, dadurch ~~gekennzeichnet~~, daß das Kanülenrohr mit einer zur Umlaufgeschwindigkeit der Schleiffläche gegensinnigen oder zumindest unterschiedlichen Umfangsgeschwindigkeit im jeweiligen Angriffsbereich um die ideelle Kegelachse verdreht wird.

- 20 -

7. Verfahren nach Anspruch 5, dadurch gekennzeichnet, daß das Kanülenrohr gegen Verdrehen gesichert und etwa längs der ideellen Kegelachse mit zu dieser im Abstand verlaufenden Rohrachse in Richtung zur Schleiffläche bewegt wird, während diese um die ideelle Kegelachse verdreht wird.

8. Vorrichtung zum Durchführen des Verfahrens nach den Ansprüchen 5 und 6, bestehend aus einer Einspannvorrichtung für das Kanülenrohr und einem Lager- sowie Antriebssystem des Schleifkörpers bzw. Schleifbands, wobei die Einspannvorrichtung des Kanülenrohrs und wenigstens das Lagersystem des Schleifkörpers bzw. Schleifbands in einer zu dessen Schleiffläche winkeligen Richtung relativ zueinander verschiebbar gelagert sind, dadurch gekennzeichnet, daß zumindest die Einspannvorrichtung (2 bzw. 2") an wenigstens einem koaxial zur ideellen Kegelachse (KA) des ideellen Kegelmantels (KM) verdrehbaren Tragelement (5) bezüglich dessen Drehachse (DA) exzentrisch gelagert ist.

9. Vorrichtung nach Anspruch 8, dadurch gekennzeichnet, daß die Einspannvorrichtung (2 bzw. 2") bezüglich ihrer Exzentrizität (E) zur Drehachse (DA) des Trägerkörpers (5) an diesen verstellbar gelagert ist.

10. Vorrichtung zum Durchführen des Verfahrens nach den Ansprüchen 5 und 7, bestehend aus einer Einspannvorrichtung für das Kanülenrohr und einem Lager- sowie Antriebssystem des Schleifkörpers, wobei die Einspannvorrichtung des Kanülenrohrs und wenigstens das Lagersystem des Schleifkörpers in einer zu dessen Schleiffläche winkeligen Richtung relativ zueinander verschiebbar gelagert sind, dadurch gekennzeichnet, daß zumindest das Lagersystem des in Umlauf versetzbaren Schleifkörpers (4) an einem um die ideelle Kegelachse (KA) des ideellen Kegelmantels (KM) verdrehbaren Stützelement angeordnet ist, und daß die Einspannvorrichtung (2) bezüglich der ideellen Kegelachse exzentrisch drehfest angeordnet ist.

11. Vorrichtung zum Durchführen des Verfahrens nach den Ansprüchen 5 und 7, bestehend aus einer Einspannvorrichtung für das Kanülenrohr und einem Lager- sowie Antriebssystem des Schleifkörpers, wobei die Einspannvorrichtung des Kanülenrohrs und wenigstens das Lagersystem des Schleifkörpers in einer zu dessen Schleiffläche winkeligen Richtung relativ zueinander verschiebbar gelagert sind, dadurch gekennzeichnet, daß die Schleiffläche (4a') des Schleifkörpers (4') eine sowohl

- 22 -

zu dessen Umlaufachse als auch zur ideellen Kegelachse (KA) des ideellen Kegelmantels (KM) koaxiale Negativform zumindest des den Spitzenabschnitt des Kanülenrohrs 1 umhüllenden Bereichs des ideellen Kegelmantels bildet, und daß die Einspannvorrichtung (2) bezüglich der ideellen Kegelachse exzentrisch drehfest angeordnet ist.

12. Vorrichtung nach den Ansprüchen 10 und 11, dadurch gekennzeichnet, daß die Einspannvorrichtung (2 bzw. 2") bezüglich ihrer Exzentrizität (E) zur ideellen Kegelachse (KA) des ideellen Kegelmantels (KM) verstellbar angeordnet ist.

13. Vorrichtung nach den Ansprüchen 8 und 9, dadurch gekennzeichnet, daß die Einspannvorrichtung (2") beiderseits des Schleifkörpers (4") das Einspannen eines wenigstens die doppelte Länge der Spritzenkanüle aufweisenden Kanülenrohrs (1") gestattende Spannelemente (2, 2) koaxialer Anordnung aufweist, und daß am Schleifkörper zwei jeweils zumindest bezüglich des Spitzenwinkels des ideellen Kegelmantels (KM) diesem entsprechende Kegelstumpf- bzw. Kugelkörper gemeinsamer Basis mit ihren Mantelflächen je eine Schleiffläche (4a", 4a") bilden sowie etwa achsparallel zur Rohrachse (RA) in Umlauf versetzbare sind.

BAD ORIGINAL

109844 / 1428

23
Leerseite

Dipl.-Ing. A. Grüncker
Dr.-Ing. H. Kinkeldey
Dr.-Ing. W. Stockmair
München 22, Maximilianstr. 43

Fig. 1

30 k 3-03 24: 06.02.1970
OT: 19.08.1970 28. Okt. 1971

6.2.70

2005519

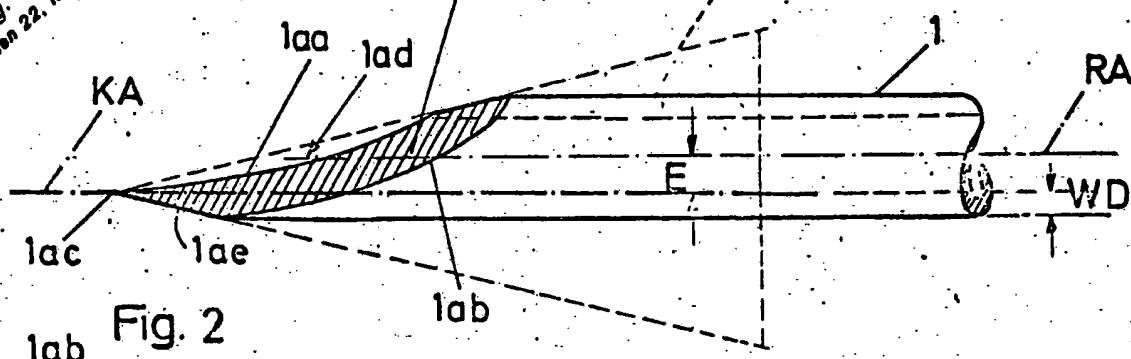


Fig. 2

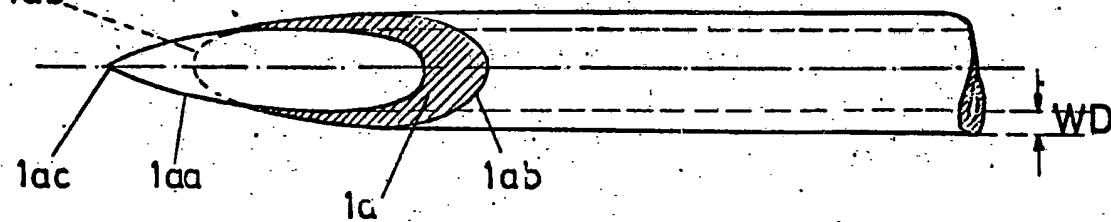


Fig. 3

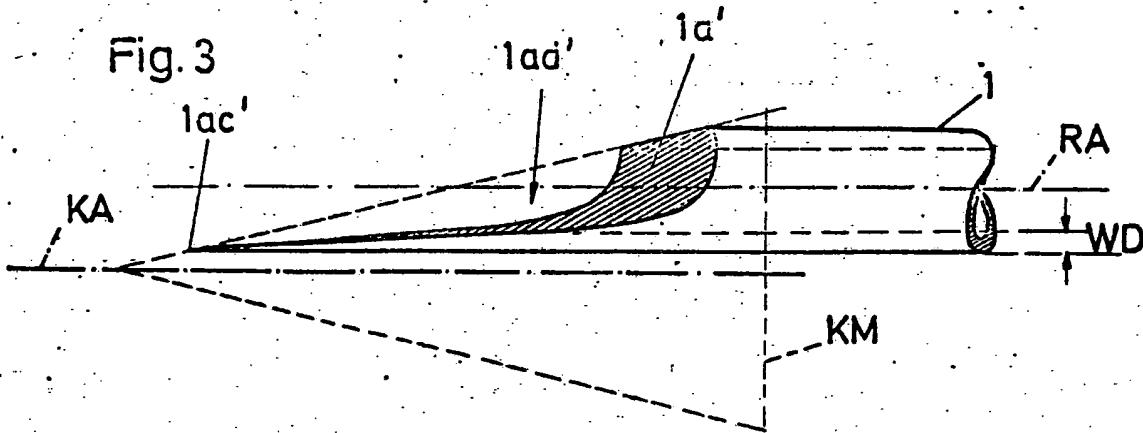
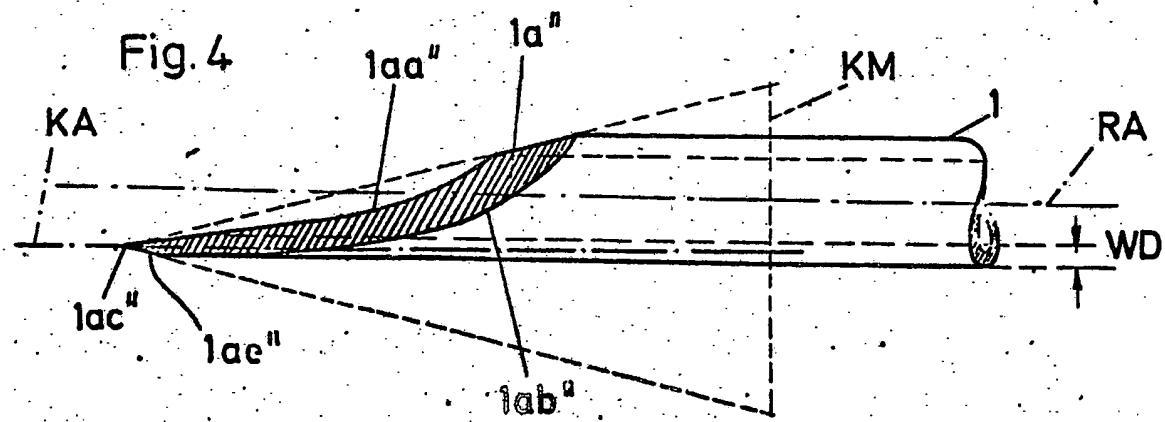
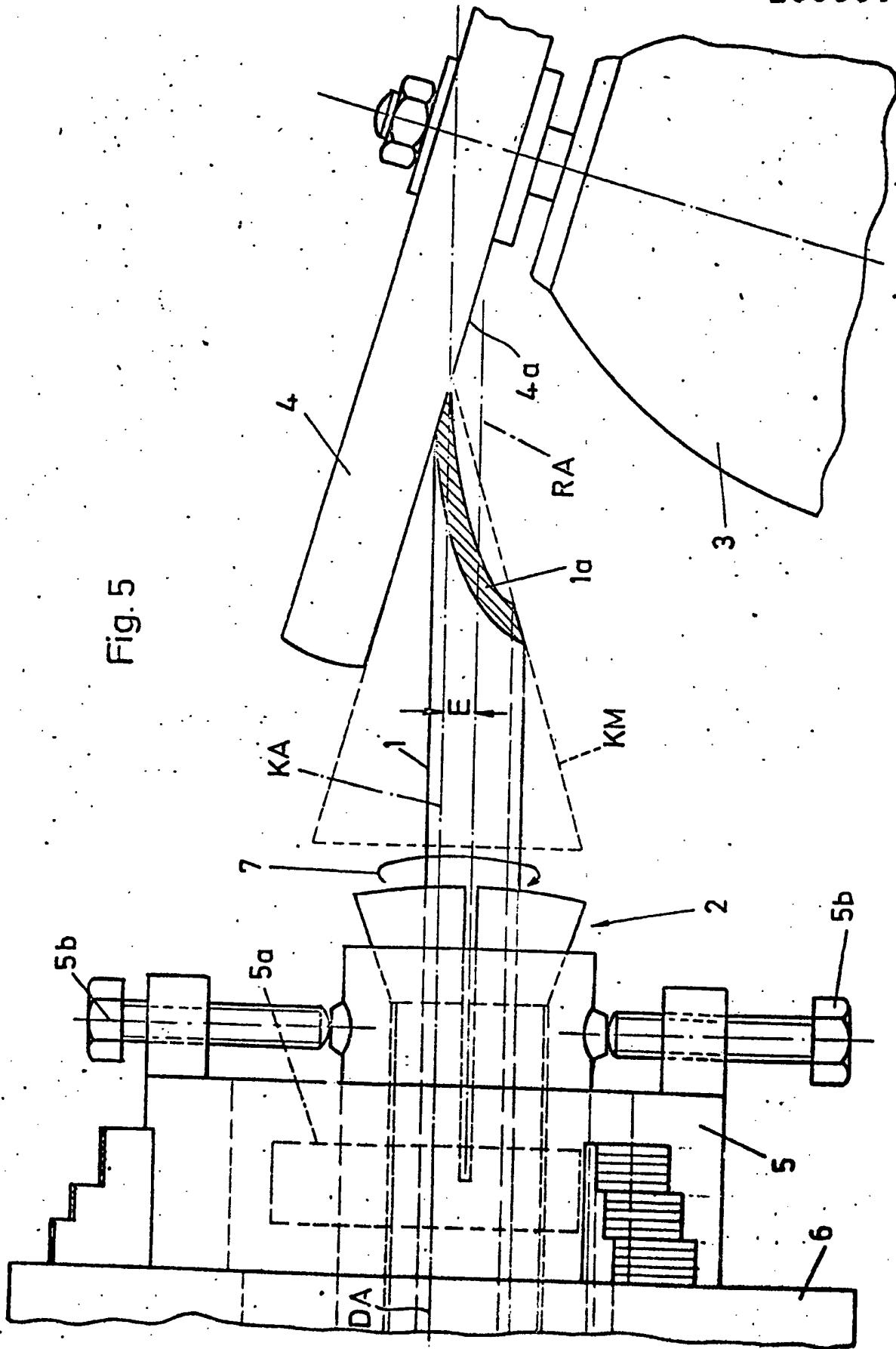


Fig. 4



109844/1428

Best Available Copy



109844/1428

Best Available Copy

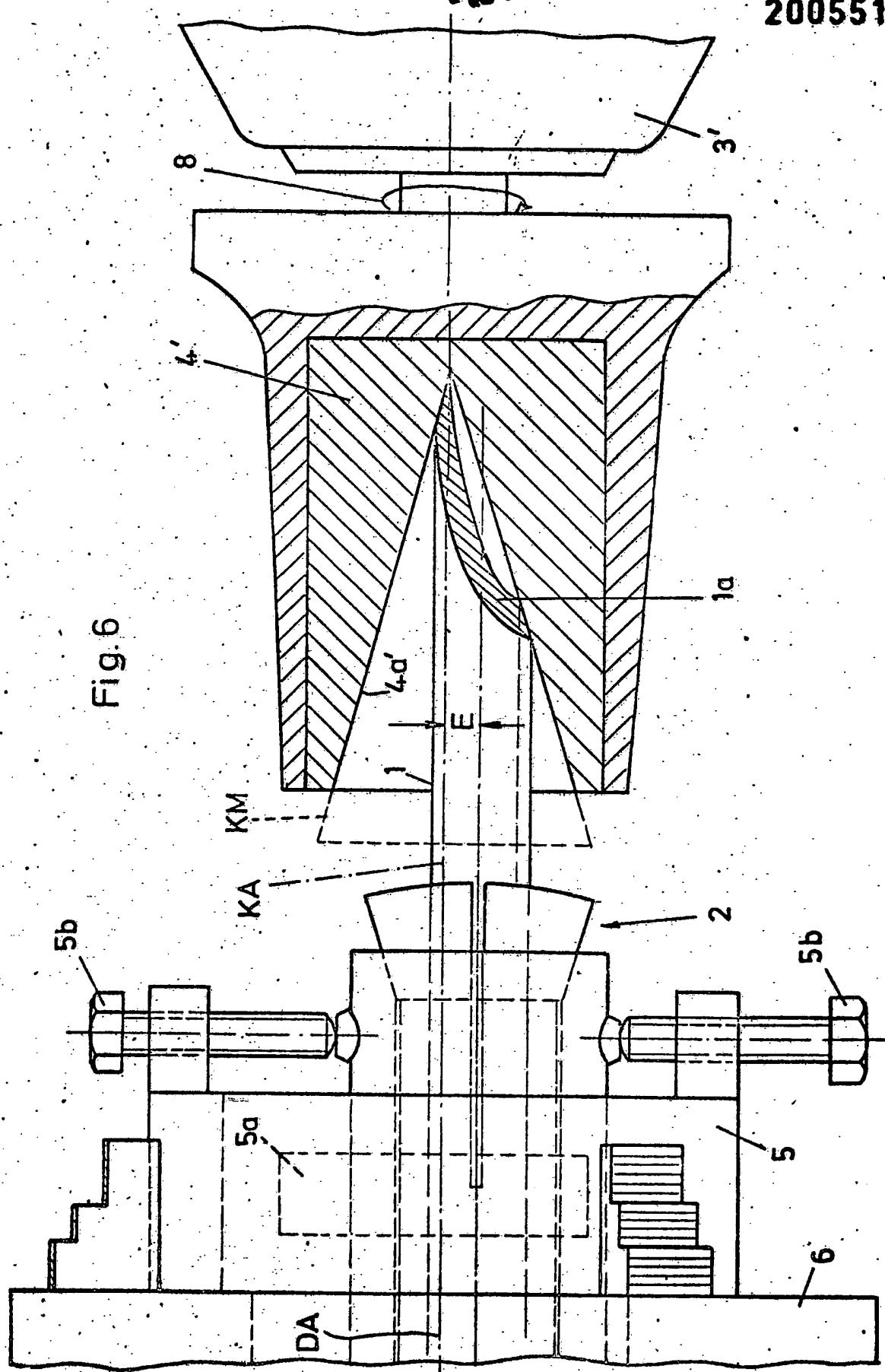


Fig. 6

2005519

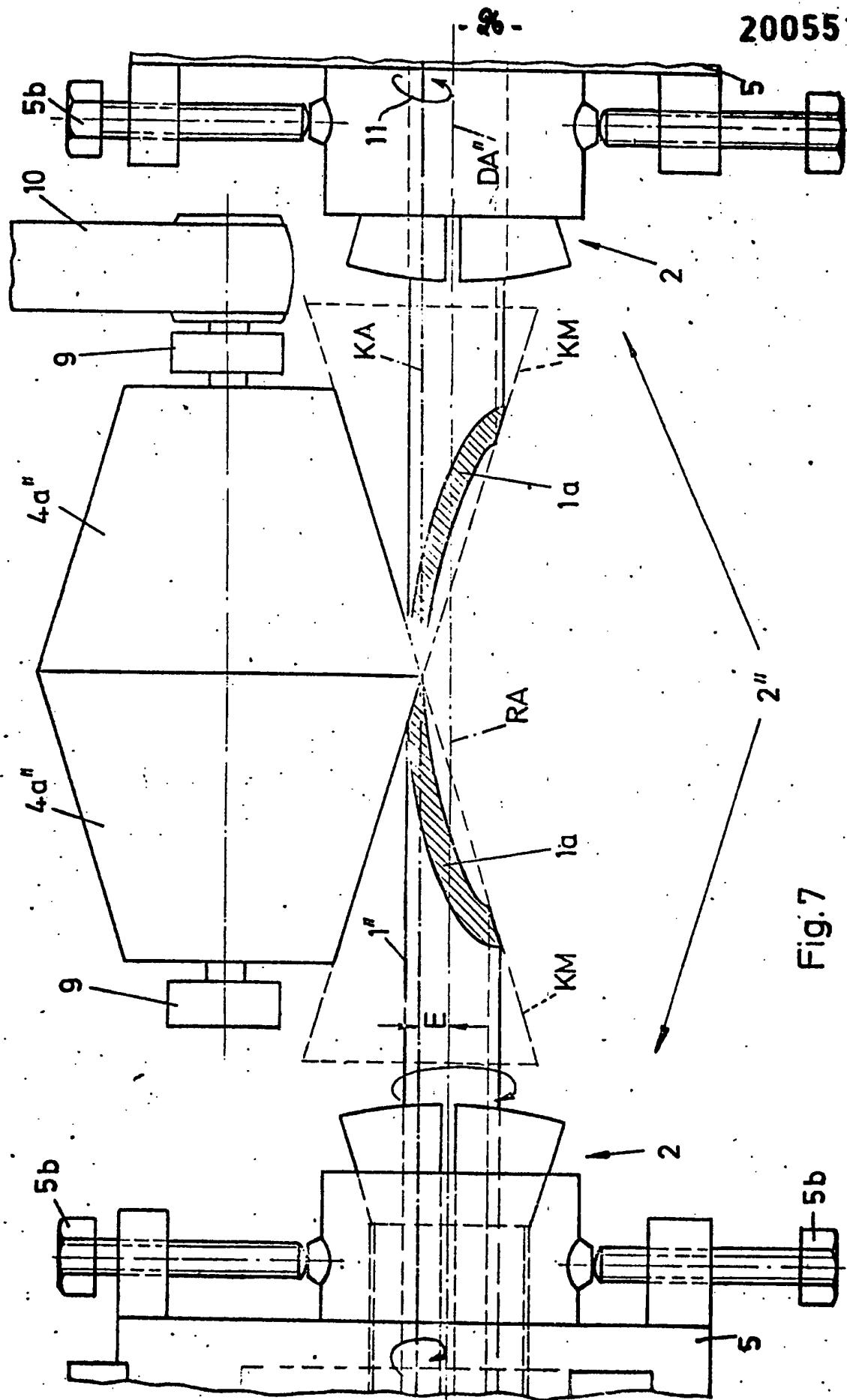


Fig. 7

109844/1428

109844/1428 Best Available Copy